

SCHWEIZERISCHE EIDGENOSSENSCHAFT
EIDG. AMT FÜR GEISTIGES EIGENTUM
PATENTSCHRIFT

Veröffentlicht am 1. April 1947



Gesuch eingereicht: 1. November 1945, 18½ Uhr. — Patent eingetragen: 15. September 1946.

HAUPTPATENT

Rudolf Leone, Leibstadt (Aargau, Schweiz).

Verfahren zum Weben von Abtrocktüchern und danach hergestelltes Abtrocktuch.

Bekanntlich nützen sich die meisten Abtrocktücher, insbesondere Handtücher, durch den Gebrauch an bestimmten Stellen wesentlich stärker ab als im übrigen Teil. Das hat zur Folge, daß die Tücher an diesen Stellen mit der Zeit defekt werden, während der übrige Teil der Tücher sich in noch durchaus gutem Zustand befindet. Infolgedessen sind Reparaturen erforderlich bzw. es wird der Wert des ganzen Abtrocktuches durch dieses Defektsein einzelner Stellen stark herabgemindert.

Die vorliegende Erfindung geht nun von der Erkenntnis aus, daß das Defektwerden bei Abtrocktüchern, insbesondere bei Handtüchern, auf bestimmte Stellen beschränkt ist, deren Lokalisierung vom Verwendungszweck abhängt und daß es daher möglich ist, ein solches vorzeitiges lokales Defektwerden von vornherein durch ein entsprechendes Lenken des Herstellungsverfahrens zu unterbinden. Dementsprechend betrifft die vorliegende Erfindung ein Verfahren zum Weben von Abtrocktüchern, insbesondere von Handtüchern,

das dadurch gekennzeichnet ist, daß das 25 Webstück mindestens an einer beim Gebrauch starker Abnutzung unterliegenden Stelle stärker gewoben wird als im übrigen Teil. Hierdurch ist es möglich, Abtrocktücher in ihrem ganzen Bereich gleich dauerhaft zu 30 gestalten und dadurch die Lebensdauer und den Gebrauchswert entsprechend zu erhöhen.

Nachstehend wird das erfindungsgemäße Verfahren beispielsweise an Hand der beiliegenden Zeichnung erläutert.

35

Fig. 1 bis 3 zeigen in Draufsicht je ein in der Herstellung befindliches Webstück.

Fig. 4 zeigt in der gleichen Darstellung in kleinerem Maßstab schematisch ein Ausführungsbeispiel eines nach dem erfindungsgemäßen Verfahren hergestellten Handtuches.

Gemäß Fig. 1 sind für das herzustellende Webstück die mittleren mit *a* bezeichneten Kettenfäden widerstandsfähiger als die mit *b* bezeichneten, zu beiden Seiten davon liegenden Kettenfäden. Zur Veranschaulichung sind die Kettenfäden *a* mit stärkeren Linien dargestellt. Die größere Widerstandsfähigkeit

dieser Kettenfäden kann z. B. darin liegen, daß diese dicker sind als die andern Kettenfäden.

In analoger Weise sind die in Fig. 1 zu 5 unterst liegenden Schußfäden *e* von für das in Frage kommende Webstück nach bisherigen Gepflogenheiten normaler Widerstandsfähigkeit, wogegen die nachfolgende Gruppe *d* widerstandsfähigere Schußfäden, z. B. 10 dicke Schußfäden, umfaßt. Nachfolgend sind wieder die normalen Schußfäden *e* verwendet.

Gemäß Fig. 1 ist ein normales Webverfahren angenommen. Vermöge der erläuterten Auswahl bezüglich der Widerstandsfähigkeit in den Ketten- und Schußfäden wird das fertiggewobene Webstück in der sich über die Kettenfäden *a* erstreckenden Längszone und ebenso in der sich über die 20 Schußfäden *d* erstreckenden breiten Zone widerstandsfähiger sein als im übrigen Teil des Webstückes. Insbesondere wird jedoch eine auch demgegenüber noch erhöhte Widerstandsfähigkeit bestehen innerhalb des Rechteckes *A, B, C, D*, da an dieser Stelle sowohl widerstandsfähigere Ketten- als auch widerstandsfähigere Schußfäden miteinander kombiniert sind.

Gemäß Fig. 2 sind die Kettenfäden *e* 30 durchwegs von gleicher Widerstandsfähigkeit vorgesehen, ebenso die Schußfäden *f*. In dem Rechteck *A, B, C, D* liegen jedoch die Schußfäden dichter als im übrigen Teil des Webstückes, und zwar wird dies, wie ersichtlich, dadurch erreicht, daß über die Zone *a₁* der Kettenfäden der Schußfaden jeweils eine Doppelschlinge bildet, was webtechnisch z. B. dadurch herbeigeführt wird, daß für die Kettenfäden der Zone *a₁* besondere Schäfte 35 verwendet werden, die vorerst normal mit den andern Schäften gesteuert, aber zwischendurch bei Stillstehen der andern Schäfte für sich allein interimisweise gesteuert werden, so daß der Schuß in diesem Interim nur 40 die Kettenfäden der Zone *a₁* bindet und so die Doppelschleife bildet. Infolgedessen wird im genannten Bereich des Rechteckes *A, B,*

C, D eine Verstärkung des Gewebes erzielt gegenüber dem übrigen Teil des Webstückes.

Es wäre auch möglich, über die Zone *a₁* 50 dichter liegende Kettenfäden zu verwenden als in den benachbarten Zonen.

Gemäß Fig. 3 wird auf dem ganzen Bereich des Webstückes bezüglich Kette und Schuß normal gewoben. Jedoch sind wieder 55 die Kettenfäden *a₁* über die mittlere Zone in interimisweise gesondert steuerbaren Schäften zusammengefaßt. Diese werden über den dem Rechteck *A, B, C, D* entsprechenden Bereich zwischendurch gesondert gesteuert, und zwar 60 in Verbindung mit dem Durchziehen eines gesonderten Schußfadens *g*, wie dies z. B. bei der Ornamentweberei geschieht. Der gesonderte Schußfaden *g* kann von gleicher Beschaffenheit sein wie die andern Schußfäden. 65 so daß dann einfach über den Bereich des Rechteckes *A, B, C, D* die Schußfäden dichter liegen als im übrigen Teil. Es kann jedoch der Schußfaden *g* widerstandsfähiger sein, z. B. dicker, als der andere Schußfaden. 70 Es wird dann im Rechteck *A, B, C, D* dementsprechend noch eine weitere Verstärkung des Webstückes erzielt. Der Schußfaden *g* kann auch in der Farbe verschieden sein vom andern Schußfaden, beispielsweise um eine 75 ornamentartige Wirkung zu erzielen. Die Steuerung der Schäfte der Kettenfäden *a₁* kann natürlich auch so erfolgen, daß statt des Rechteckes *A, B, C, D* eine beliebige andere geometrische Figur entsteht, z. B. in 80 Form eines eigentlichen Ornamentes, etwa eines einfachen Blumenmusters. Es läßt sich auf diese Weise die Verstärkung ästhetisch markieren.

Welche Stelle des Tuches man verstärkt, 85 hängt bei jedem Webstück von seinem Bestimmungszweck ab. So ist z. B. gemäß Fig. 4 für ein Handtuch die Verstärkung gemäß den beiden schraffiert dargestellten Rechtecken im mittleren Teil der äußern 90 Drittel vorgesehen. Dies sind diejenigen Stellen, die erfahrungsgemäß bei Handtüchern stärkerer Abnutzung unterliegen als der übrige Teil des Handtuches.

Das erfindungsgemäße Verfahren eignet sich zum Herstellen von Abtrocktüchern aller Art, z. B. von Handtüchern, Frottiertüchern, Geschirr-, Gläser- und Bestecktüchern.

5 **PATENTANSPRUCH I:**

Verfahren zum Weben von Abtrocktüchern, insbesondere von Handtüchern, dadurch gekennzeichnet, daß das Webstück mindestens an einer beim Gebrauch starker 10 Abnutzung unterliegenden Stelle stärker gewoben wird als im übrigen Teil.

UNTERANSPRÜCHE:

1. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, 15 in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle befindet, widerstandsfähigere Kettenfäden benutzt werden als im übrigen Bereich des Webstückes.

2. Verfahren nach Patentanspruch I und 20 Unteranspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich der genannten Stelle dicke Kettenfäden verwendet werden.

3. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, 25 in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle befindet, dichter liegende Kettenfäden verwendet werden als im übrigen Bereich des Webstückes.

4. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, 30 in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle befindet, widerstandsfähigere Schußfäden benutzt werden als im übrigen Bereich des Webstückes.

35 5. Verfahren nach Patentanspruch I und Unteranspruch 4, dadurch gekennzeichnet,

daß über den Bereich der genannten Stelle dicke Schußfäden verwendet werden.

6. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, 40 in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle befindet, die Schußfäden dichter eingetragen werden als im übrigen Bereich des Webstückes.

7. Verfahren nach Patentanspruch I und 45 Unteranspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß für die Kettenfäden, die im Bereich der starker Abnutzung unterworfenen Stelle liegen, besondere Schäfte verwendet werden.

8. Verfahren nach Patentanspruch I und 50 Unteransprüchen 1 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle befindet, widerstandsfähigere Ketten- und Schußfäden benutzt werden als im übrigen 55 Bereich des Webstückes.

9. Verfahren nach Patentanspruch I und Unteransprüchen 3 und 6, dadurch gekennzeichnet, daß über den Bereich, in dem sich eine starker Abnutzung unterliegende Stelle 60 befindet, dichter liegende Kettenfäden verwendet werden und die Schußfäden dichter eingetragen werden als im übrigen Bereich des Webstückes.

10. Verfahren nach Patentanspruch I, dadurch gekennzeichnet, daß die Verstärkung 65 in Form eines Ornamentes eingewoben wird.

PATENTANSPRUCH II:

Nach dem Verfahren gemäß Patentanspruch I hergestelltes Abtrocktuch. 70

Rudolf Leone.

Vertreter: Dr. G. Schoenberg, Basel.

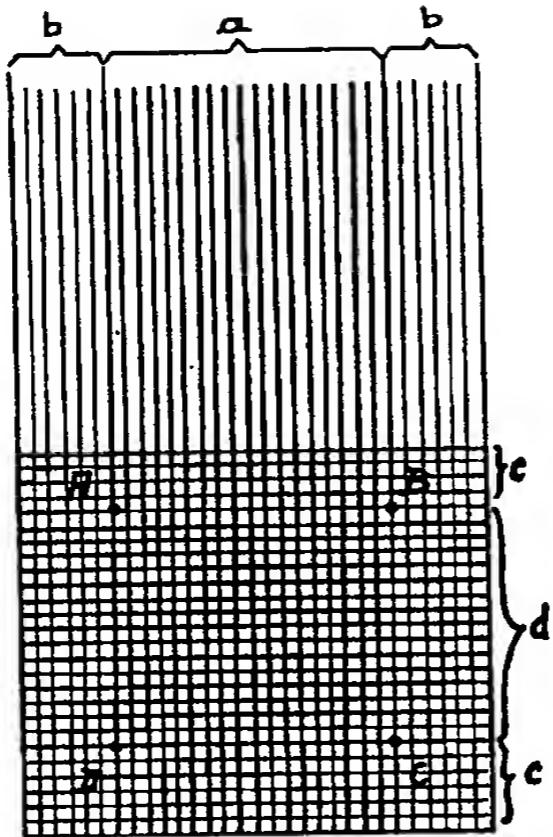


Fig. 1.

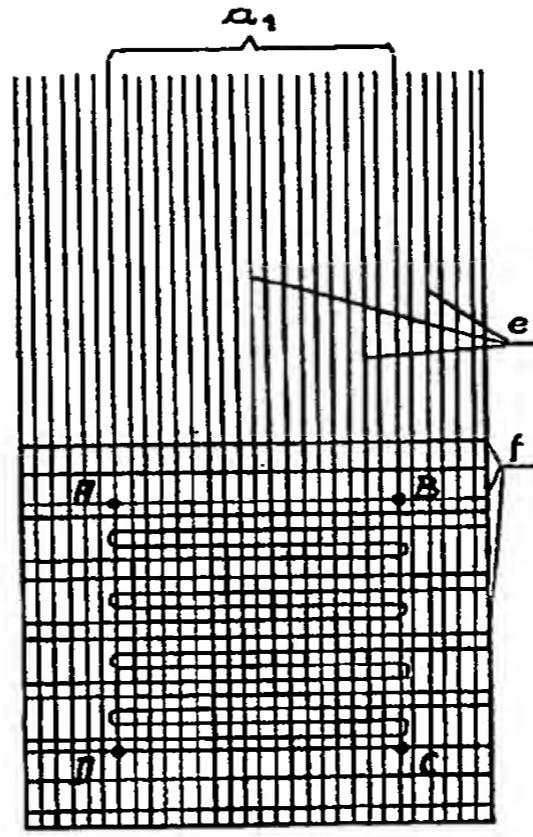


Fig. 2.

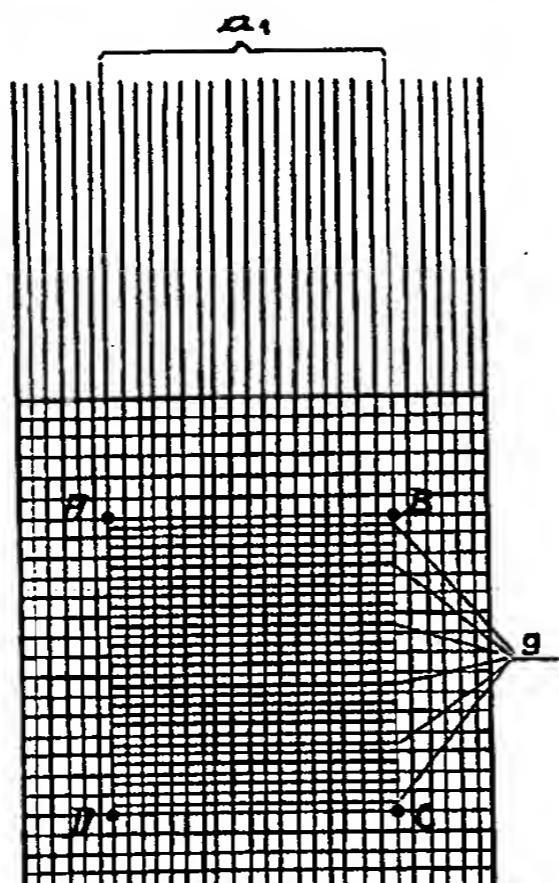


Fig. 3.

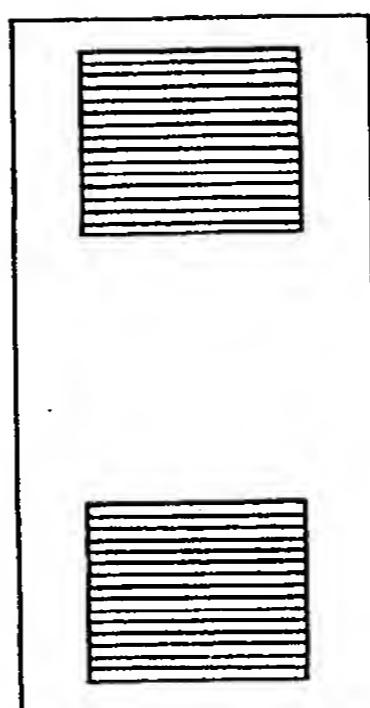


Fig. 4.